

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/003531

International filing date: 02 March 2005 (02.03.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-059607
Filing date: 03 March 2004 (03.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 21 April 2005 (21.04.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

03.03.2005

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 4 年 3 月 3 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 4 - 0 5 9 6 0 7
Application Number:

パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号
The country code and number
of your priority application,
to be used for filing abroad
under the Paris Convention, is

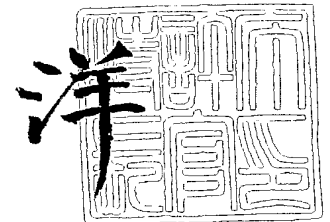
J P 2 0 0 4 - 0 5 9 6 0 7

出 願 人 株式会社きもと
Applicant(s):

2 0 0 5 年 4 月 7 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



出証番号 出証特 2 0 0 5 - 3 0 3 0 8 3 9

【書類名】 特許願
【整理番号】 A44-055
【提出日】 平成16年 3月 3日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 G02B 5/02
【発明者】
 【住所又は居所】 埼玉県さいたま市中央区鈴谷 4 丁目 6 番 3 5 号 株式会社きもと
 技術開発センター内
 【氏名】 餌取 英樹
【特許出願人】
 【識別番号】 000125978
 【氏名又は名称】 株式会社 きもと
 【代表者】 丸山 良克
【代理人】
 【識別番号】 100113136
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 松山 弘司
 【電話番号】 048(853)3381
【選任した代理人】
 【識別番号】 100118050
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 中谷 将之
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 000790
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

一方の面が凹凸面であり、他方の面が実質的に平滑な面で構成される光制御フィルムであって、JIS K7361-1:1997に規定される測定方法による、前記平滑な面から光入射した場合の全光線透過率が65%以下で、前記凹凸面から光入射した場合の全光線透過率が80%以上で、なおかつ、前記凹凸面光入射の全光線透過率から前記平滑面光入射の全光線透過率を引いた値が30%以上であることを特徴とする光制御フィルム。

【請求項 2】

少なくとも一端部に光源が配置され、前記一端部に略直交する面を光出射面とする導光板と、前記導光板の光出射面に配置される光制御フィルムとを備えたバックライト装置において、前記光制御フィルムとして、請求項1記載の光制御フィルムを使用したことを特徴とするバックライト装置。

【請求項 3】

前記光制御フィルムと前記導光板との間に、プリズムシートを使用したことを特徴とする請求項2記載のバックライト装置。

【書類名】明細書**【発明の名称】**光制御フィルムおよびそれを用いたバックライト装置**【技術分野】****【0001】**

本発明は、液晶ディスプレイ等のバックライト装置などに用いる光制御フィルム、およびそれを用いたバックライト装置に関する。

【背景技術】**【0002】**

従来から液晶ディスプレイ等には、エッジライト型若しくは直下型のバックライト装置が用いられている。エッジライト型のバックライト装置は、バックライト自身の厚みを薄くできるためノートパソコンなどに使用されており、直下型のバックライト装置は、大型液晶テレビなどに使用されている場合が多い。

【0003】

これら従来のバックライト装置においては、正面から傾いて出射する光の成分が存在する。特に、エッジライト型のバックライト装置においては、正面から大きく傾いて出射する光の成分が多く、高い正面輝度が得られにくい。

【0004】

このため、従来のバックライト装置では正面輝度を向上するために、プリズムシート等の光学フィルムや光拡散フィルムを複数枚組み合わせ使用し、出射光を正面に立ち上げている（例えば、特許文献1参照）。

【0005】

プリズムシートは、幾何光学に基づいた表面設計によって正面（フィルム面と直交する面）に出射する光の割合を多くすることができるが、規則正しく配列する凸部に起因して干渉状パターンが現れやすく、またそれのみではぎらつきが生じ、見にくくなるという欠点がある。また、正面に光を集めすぎる結果、視野角を広くすることができない。

【0006】

一方、拡散フィルム単独で使用した場合には、上記問題は生じないものの、正面輝度が不十分である。

【0007】

したがって、上述したように、プリズムシートと光拡散フィルムが併用されている。しかし、拡散フィルムを使用することにより、プリズムシートによって高められた正面輝度は低下してしまい、また、フィルムを積層することにより各部材間にニュートンリングが発生したり、部材どうしの接触による傷などが問題となる。

【0008】

【特許文献1】特開平9-127314号公報（請求項1、段落番号0034）

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0009】**

そこで、本発明は、単独であるいはプリズムシートとの併用で、確実に正面輝度の向上を図ることができるとともに、適度の光拡散性を備え、干渉状パターンやぎらつきの問題のない光制御フィルム、およびそれを用いたバックライト装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】**【0010】**

上記目的を達成するため、本発明者は光制御フィルムの光学特性について鋭意研究を行った結果、光制御フィルムの透過率が適切な範囲にあるときに、光制御フィルムに入射した光を効率的にフィルムの正面方向（出射方向）に立ち上げることができることを見出した。

【0011】

より具体的には、一方の面に凹凸面を有し、他方の面が実質的に平滑な面からなる光制

御フィルムに関して、全光線透過率を測定する際の光入射面を凹凸面および平滑面とした時のそれぞれの全光線透過率がそれぞれ特定の範囲の値であり、なおかつ、凹凸面および平滑面を光入射面としたときの全光線透過率の差が特定の範囲の値であるとき、優れた正面輝度が達成できることを見出し、本発明に至ったものである。

【0012】

すなわち、本発明の光制御フィルムは、一方の面が凹凸面であり、他方の面が実質的に平滑な面で構成される光制御フィルムであって、JIS K7361-1:1997に規定される測定方法による、前記平滑な面から光入射した場合の全光線透過率が65%以下で、前記凹凸面から光入射した場合の全光線透過率が80%以上で、なおかつ、前記凹凸面光入射の全光線透過率から前記平滑面光入射の全光線透過率を引いた値が30%以上であることを特徴とするものである。

【0013】

本発明において、光制御フィルムの全光線透過率はJIS K7361-1:1997に規定される方法により測定される値である。ここで本発明の光制御フィルムは、一方の面に凹凸面を有し、他方の面が実質的に平滑な面で構成されていることから、全光線透過率を測定するに際して、光を入射する光制御フィルムの向きにより全光線透過率の値は異なってくるが、これは異なる屈折率の物質が接する屈折率界面に光が入射する場合、入射側と出射側の屈折率の大小により光の入射および出射の様式が異なるためである。

【0014】

入射側の物質の屈折率を n_i 、出射側の物質の屈折率を n_o とすると、 $n_i < n_o$ の場合は入射角(θ)の大小に関わらず屈折率 n_i の物質から n_o の物質に光が入射する。一方、 $n_i > n_o$ のとき、入射角 θ が $\theta \leq \sin^{-1}(n_o/n_i)$ の場合は屈折率 n_i の物質から n_o の物質に光が入射するが、 $\theta > \sin^{-1}(n_o/n_i)$ の場合、入射光が屈折率界面で全反射し、屈折率 n_o の物質には光が入射しない。また、屈折角が90度となる入射角は臨界角と呼ばれる。

【0015】

ここで、JIS K7361-1:1997の全光線透過率の測定には入射光として平行光線を用いることが規定されている。本発明の光制御フィルムにおいて凹凸面側から光入射する場合を考えると、光制御フィルムの表面凹凸はこの平行光線に対してさまざまな傾きを持ち、したがってその入射角もさまざまとなる。しかし、光制御フィルムを構成する物質の屈折率は空気の屈折率より大きいため、上述の $n_i < n_o$ の場合に相当し入射角の大小によらず屈折率界面での表面反射を除き平行光線のほとんどが光制御フィルムに入射する。ここで、光制御フィルムに入射した光は、表面凹凸の傾きにより、入射平行光線に対してさまざまな角度を持った光に変換されている。次にこれらの光が光制御フィルムに対してさまざまな角度から外に出射する際には、屈折率の高い物質から低い物質(空気)への入射であるため、上述の $n_i > n_o$ の場合に相当し、出射側の平滑面に入射する角度により出射するかどうかが決まる。

【0016】

ここで、入射する平行光線に対する凹凸面のある部分の傾きを θ_i 、光制御フィルムの凹凸面を構成する物質の屈折率を n_f とする(空気の屈折率は1)と、平滑面への入射角 ϕ_i は次式(1)で表すことができる。

【0017】

【数1】

$$\phi_i = \theta_i - \sin^{-1} \left(\frac{1}{n_f} \sin \theta_i \right) \quad \dots (1)$$

【0018】

例えば、凹凸面を構成する物質を一般的なアクリル系樹脂の屈折率である $n_f = 1.5$ と仮定すると平滑面側から出射するときの臨界角は約41.8度であり、測定に用いる平

行光線が光制御フィルムに入射して平滑面に対してこの臨界角以上の入射角をもつために必要な表面凹凸の傾きは、約 83.3 度以上となる。出射面側の平滑面への入射角が臨界角より大きくなる光は、平滑面で全反射を起こすことで平滑面より出射しないことから、凹凸面を光入射面とした全光線透過率を低下させる。

【0019】

一方、本発明の光制御フィルムにおいて平滑面から光入射した場合では、入射する測定用の光が平行であるため、平滑面への入射角は 0 度であり、光制御フィルムに入射したことによる角度変化は起こらない。よって、光制御フィルム内においても平行光線を保っている。出射面側にある表面凹凸はこの平行光線に対してさまざまな傾きを持つことから表面凹凸への入射角もさまざまとなる。ここで凹凸面への入射は、上述の $n_i > n_o$ の場合に相当し、入射角が臨界角を越える傾きとなる凹凸面に入射した光は全反射を起こし、その凹凸面から出射しないことから、平滑面を入射面とした全光線透過率を低下させる。

【0020】

この場合においても、凹凸面を構成する物質を一般的なアクリル系樹脂の屈折率である $n_f = 1.5$ と仮定すると臨界角は約 41.8 度である。凹凸面を入射面とした場合とは異なり、凹凸面へは高い屈折率の物質側から平行光線が入射しているので、この臨界角約 41.8 度以上の傾きを持つ傾斜であればすべて全反射を起こしてしまう。

【0021】

以上のように、入射面を凹凸面とした場合と平滑面とした場合では、全反射を起こす凹凸面の傾きが大きく異なることがわかり、全反射を起こす実効的な臨界角が異なるといえる。

【0022】

傾きを特定の値に固定した特殊な凹凸面を除き、通常の凹凸面においてはその傾きに分布を持っている。そして、その傾きに関しては、約 41.8 度以上の傾きを持つ凹凸部分の割合が約 83.3 度以上の傾きを持つ凹凸部分の割合より必ず大きい。したがって、平滑面を光入射面とした場合の方が、全反射が起こる確率が高く、よって全光線透過率が低くなる。このように平滑面を光入射面としたとき全反射を起こす面の割合が高いという傾向は、凹凸面を構成する物質の屈折率が 1.5 の場合に限られない。

【0023】

さらに、本発明者は、種々の凹凸面を持つ光制御フィルムを所定のバックライト装置に、平滑面を光入射面として装着して正面方向への輝度（正面輝度）を測定し、正面輝度とこれら 2 つの全光線透過率との関係を検討した。

【0024】

その結果、図 1 に示すように、平滑面を入射面とした場合の全光線透過率に関しては、全光線透過率が低くなるほど正面輝度が高くなる傾向があることがわかった。一方、図 2 に示すように、凹凸面を入射面とした場合は、平滑面入射の場合ほどの傾向がないことがわかった。

【0025】

全光線透過率の測定値の低い光制御フィルムほど、平滑面を光入射面としたときの正面輝度が高くなることは、全光線透過率の測定では平行光線を用いて測定を行っているのに対し、バックライト装置から出射する光は正面方向（光制御フィルムへの入射角が 0 度）だけでなく正面から傾いた光の成分が多いことによるものである。傾いた光が入射した場合は、出射面側の凹凸面への入射角が平行の場合より小さくなり全反射され難くなるためである。

【0026】

さらに図 3 に示したように、凹凸面入射の全光線透過率から平滑面入射の全光線透過率を引いた値と正面輝度との関係を検討したところ、最もよく正面輝度と相関を示すことがわかった。

【0027】

このように、凹凸面入射の全光線透過率から平滑面入射の全光線透過率を引いた値が、

バックライト装置上での正面輝度とよく相関しているのは、いろいろな傾きを持つ凹凸面のうち、凹凸面に入射した光を正面方向に屈折することにより正面輝度を向上させるのにより効果的な傾きを持つ凹凸の割合が高くなる範囲を間接的に反映しているためである。

【0028】

また、本発明のバックライト装置は、少なくとも一端部に光源が配置され、前記一端部に略直交する面を光出射面とする導光板と、前記導光板の光出射面に配置される光制御フィルムとを備えたバックライト装置において、前記光制御フィルムとして、上記光制御フィルムを使用したことを特徴とするものである。

【0029】

また、本発明のバックライト装置は、上記バックライト装置の前記光制御フィルムと前記導光板との間に、プリズムシートを使用したことを特徴とするものである。

【発明の効果】

【0030】

本発明の光制御フィルムは、正面輝度が高く、しかも、適度の光拡散性も併せ備え、ぎらつきや干渉パターンを生じることがない。

【0031】

また、本発明のバックライト装置は、特定の光制御フィルムを使用しているので、正面輝度が高く、しかも適度の光拡散性を備えぎらつきや干渉パターンを生じないバックライト装置である。また、プリズムシートと他の部材との接触によるプリズムシートのキズの発生などをおさえることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0032】

まず、本発明の光制御フィルムについて説明する。本発明の光制御フィルムは、一方の面が凹凸面であり、他方の面が実質的に平滑な面で構成される光制御フィルムであって、JIS K7361-1:1997に規定される測定方法による、前記平滑な面から光入射した場合の全光線透過率が65%以下で、前記凹凸面から光入射した場合の全光線透過率が80%以上で、なおかつ、前記凹凸面光入射の全光線透過率から前記平滑面光入射の全光線透過率を引いた値が30%以上であることを特徴とするものである。本発明の光制御フィルムは、このような構成を備えることから、正面輝度が高く、しかも、適度の光拡散性も併せ備え、ぎらつきや干渉パターンを生じることがないものである。

【0033】

本発明は、このように、凹凸面入射の全光線透過率から平滑面入射の全光線透過率を引いた値が、バックライト装置上での正面輝度とよく相関しているのは、いろいろな傾きを持つ凹凸面のうち、凹凸面に入射した光を正面方向に屈折することにより正面輝度を向上させるのにより効果的な傾きを持つ凹凸の割合が高くなる範囲を間接的に反映しているためである。

【0034】

バックライト装置から出射される光が出射される面に対して特定の傾きのみを持つ場合は、その角度の光を正面方向に変化させうる傾きを持つ面のみで光制御フィルムを作成することで高い効率を得ることができる。しかし、通常のバックライト装置は広い範囲に光を出射することから、これを効率的に正面方向に向けるためには凹凸面についても傾きに分布を持たせることが有効である。

【0035】

しかしながら、凹凸面の傾きの分布を制御して作成することは困難で、また、その分布を測定することも難しい。

【0036】

光制御フィルムの表面凹凸の傾きの分布を求めるためには、表面形状測定装置による測定により表面形状高さデータより求める必要があるものの、光制御フィルムに用いられる通常の表面凹凸は数 μm から数100 μm 程度であり、この程度の表面凹凸の形状を精度よく測定することには問題が多い。特に、表面形状の測定方式として触針式の表面形状測

定装置の場合、触針先端の形状により測定形状が異なることがあげられる。また、凹凸の大きさに応じてある程度の面積を測定しなければならないが、測定には膨大な時間を要するといった問題もある。

【0037】

本発明の光制御フィルムでは、手間のかかる表面凹凸の形状測定を行うことなく、光入射面を変えて全光線透過率を測定することにより、極めて迅速により高い正面輝度を示すものを得ることができる。

【0038】

したがって、様々な凹凸を持つ光制御フィルムを試行錯誤的に作成した場合においても、その中から高い正面輝度を持つものを迅速に取捨選択することができるだけでなく、このような光制御フィルムを量産するにおいても極めて効率的に生産工程の管理が行えるものである。

【0039】

なお、本発明の光制御フィルムにおいては、平滑な面から光入射した場合の全光線透過率は60%以下であることがより好ましい。また、凹凸面光入射の全光線透過率から平滑面光入射の全光線透過率を引いた値は40%以上であることがより好ましい。

【0040】

以下、本発明の光制御フィルムについて図面を参照してさらに説明する。なお、本発明の説明に用いる図面において、各要素のサイズ（厚み、幅、高さ等）は説明のために必要に応じて拡大あるいは縮小されたものであって、実際の光制御フィルムおよびバックライト装置の各要素のサイズを反映したものではない。

【0041】

図4(a)～(c)は、本発明の光制御フィルムの実施形態を模式的に示す図である。図示するように、本発明の光制御フィルムは、ほぼ平面状のフィルム的一方の面に微細な凹凸が形成されたものであり、その凹凸の形状に特徴を有している。凹凸は、(a)および(b)に示すように、基材となるフィルム的一方の面に形成された層に形成されていてもよいし、(c)に示すように、凹凸が形成された層のみで光制御フィルムを構成してもよい。

【0042】

本発明の光制御フィルムは、凹凸が形成された面と反対側の面から入射した光が凹凸面から出射される際に、出射光のうち正面から所定の角度範囲内に向かう光の成分がより多くなるように光の向きを制御し、これによって正面輝度を高めるとともにぎらつきを防止しうる光拡散性を与えるものである。凹凸が形成された面と反対側の面は、典型的には平滑面であるが平滑面に限定されない。例えば、若干マット化されていたり、所定のドットパターンなどが形成されていてもよい。

【0043】

次に、上述した光制御フィルムを製造するための具体的構成について説明する。

【0044】

本発明の光制御フィルム10の基材11および凹凸層12を構成する材料としては、一般に光学フィルムに用いられる材料を用いることができる。具体的には、基材11は、光透過性が良好なものであれば特に制限されることなく、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート、ポリカーボネート、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリスチレン、トリアセチルセルロース、アクリル、ポリ塩化ビニルなどのプラスチックフィルムなどを使用することができる。

【0045】

凹凸層12を構成する材料としても、光透過性が良好なものであれば特に制限されることなく、ガラス、高分子樹脂などを使用することができる。ガラスとしては、ケイ酸塩ガラス、リン酸塩ガラス、ホウ酸塩ガラスなどの酸化ガラスなどがあげられる。高分子樹脂としては、ポリエステル系樹脂、アクリル系樹脂、アクリルウレタン系樹脂、ポリエステルアクリレート系樹脂、ポリウレタンアクリレート系樹脂、エポキシアクリレート系樹脂

、ウレタン系樹脂、エポキシ系樹脂、ポリカーボネート系樹脂、セルロース系樹脂、アセタール系樹脂、ピニル系樹脂、ポリエチレン系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリプロピレン系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリイミド系樹脂、メラミン系樹脂、フェノール系樹脂、シリコーン系樹脂、フッ素系樹脂などの熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂、電離放射線硬化性樹脂などがあげられる。

【0046】

これら材料のうち、加工性、取扱い性の観点から高分子樹脂が好適であり、特に屈折率(JIS K7142:1996)が1.3~1.7程度のものを用いることが好ましい。

【0047】

凹凸層12には、一般的な光拡散性シートのように、有機ビーズや無機顔料などの光拡散剤を含有させてもよいが、必須ではない。本発明の光制御フィルムにおいては、光拡散剤を含有させなくても凹凸面自体である程度の光拡散効果を發揮することができる。したがって、光拡散剤を原因として他の部材を傷つけたり、光拡散剤が剥がれ落ちてゴミが発生することもない。

【0048】

また、凹凸層12により形成される凹凸面は、本発明の光制御フィルムの全光線透過率を上記した条件とするために重要な役割を有する。このような凹凸面を形成する凹凸層は、例えば特定形状の凸部を複数配置することにより得ることができる。図5にこのような光制御フィルムの凹凸面を示す。

【0049】

特定形状の凸部としては、種々の曲線を、回転軸を中心に回転させてできる回転体があげられる。図6(a)~(e)に種々の曲線を使った回転体の形状と、その回転体の表面の傾きの角度分布を示す。図から明らかなように、曲線の形状を変化させることにより、回転体の表面の傾きの分布を変化させることができることがわかる。特に、これら特定形状の凸部の中でも、傾きの大きい表面の割合が多い図6(e)のようなものが、平滑面側から光入射した場合、傾いた入射光の凸部表面への入射角が小さくなり、正面方向への出射光となりやすくなるため好適である。

【0050】

これら特定形状の凸部の大きさは数 μm ~100 μm 程度であり、凹凸面中に10個~20万個/ mm^2 程度配置される。

【0051】

凹凸層12の形成方法としては、例えば、1)エンボスロールを用いた方法、2)エッチング処理、3)型による成型を採用することができるが、再現性よく所定の凹凸層を有する光制御フィルムを製造できる点で、型を使用して製造する方法が好ましい。具体的には、凹凸面と相補的な形状からなる型を作製し、当該型に高分子樹脂などの凹凸面を構成する材料を流し込んで硬化させた後、型から取り出すことにより製造することができる。基材を使用する場合には、型に高分子樹脂などを流し込み、その上に透明基材を重ね合わせた後、高分子樹脂などを硬化させ、透明基材ごと型から取り出すことにより製造することができる。

【0052】

型に凹凸面と相補的な形状を作成する方法としては、特に限定されないが、次のような方法を採用することができる。例えば、微細穴開け加工技術を用い、先端に特定の断面形状をもつ切削工具により、切削深さを制御して平板上に配置密度が例えば数千個/ mm^2 の凹みを形成し、これを成型用の型(雌型)とする。または、レーザー微細加工技術により、特定形状の凸部を平板上に配置密度が例えば数千個/ mm^2 となるように形成し、これを雄型として成型用の型(雌型)を作製する。

【0053】

なお、光制御フィルムの凹凸層から形成される面とは反対側の面は平滑であってもよいが、導光板や樹脂板と接する際にニュートンリングを生じさせないように微マット処理を

施したり、光透過率を向上させるため反射防止処理を施してもよい。

【0054】

また、良好な正面輝度を得るため、光制御フィルムの光学特性として、ヘーズが60%以上、好ましくは70%以上であることが望ましい。ここで、ヘーズとは、JIS K 7136:2000におけるヘーズの値のことであり、ヘーズ(%) = $[(\tau_4 / \tau_2) - \tau_3 (\tau_2 / \tau_1)] \times 100$ の式から求められる値である (τ_1 : 入射光の光束、 τ_2 : 試験片を透過した全光束、 τ_3 : 装置で拡散した光束、 τ_4 : 装置および試験片で拡散した光束)。

【0055】

光制御フィルム全体の厚みは特に制限されることはないが、通常20~300 μm 程度である。

【0056】

以上説明した本発明の光制御フィルムは、主として、液晶ディスプレイ、電飾看板などを構成するバックライト装置の一部品として用いられる。

【0057】

次に、本発明のバックライト装置について説明する。なお、本発明の説明に用いる図面において、各要素のサイズ(厚み、幅、高さ等)は説明のために必要に応じて拡大あるいは縮小されたものであって、実際のバックライト装置の各要素のサイズを反映したものではない。

【0058】

本発明のバックライト装置は、少なくとも光制御フィルムと、光源とから構成される。光制御フィルムとしては上述した光制御フィルムを用いる。バックライト装置中における光制御フィルムの向きは特に制限されることはないが、好ましくは凹凸面を光出射面側となるようにして用いる。バックライト装置は、いわゆるエッジライト型、直下型といわれる構成を採用することが好ましい。

【0059】

エッジライト型のバックライト装置は、導光板と、導光板の少なくとも一端に配置された光源と、導光板の光出射面側に配置された光制御フィルムなどから構成される。ここで、光制御フィルムは、凹凸面を光出射面となるようにして用いることが好ましい。また、導光板と光制御フィルムとの間にプリズムシートを使用することが好ましい。このような構成とすることで、正面輝度、視野角のバランスに優れるとともに、プリズムシート特有の問題であるぎらつきのないバックライト装置とすることができる。

【0060】

導光板は、少なくとも一つの側面を光入射面とし、これと略直交する一方の面を光出射面とするように成形された略平板状からなるものであり、主としてポリメチルメタクリレートなどの高透明な樹脂から選ばれるマトリックス樹脂からなる。必要に応じてマトリックス樹脂と屈折率の異なる樹脂粒子が添加されていてもよい。導光板の各面は、一様な平面ではなく複雑な表面形状をしているものでも、ドットパターンなどの拡散印刷が設けられていてもよい。

【0061】

光源は導光板の少なくとも一端に配置されるものであり、主として冷陰極管が使用される。光源の形状としては線状、L字状のものなどがあげられる。

【0062】

エッジライト型バックライト装置は、上述した光制御フィルム、導光板、光源のほかに、目的に応じて反射板、偏光フィルム、電磁波シールドフィルムなどが備えられる。

【0063】

本発明のエッジライト型のバックライト装置の一実施形態を図7に示す。このバックライト装置140は、導光板141の両側に光源142を備えた構成を有し、導光板141の上側に、凹凸面が外側となるように光制御フィルム143が載置されている。光源142は光源からの光が効率よく導光板141に入射されるように、導光板141と対向する

部分を除き光源リフレクタ 144 で覆われている。また導光板 141 の下側には、シャーシ 145 に収納された反射板 146 が備えられている。これによって導光板 141 の出射側と反対側に出射された光を再度導光板 141 に戻し、導光板 141 の出射面からの出射光を多くするようにしている。

【0064】

直下型のバックライト装置は、光制御フィルムと、光制御フィルムの光出射面とは反対側の面に順に備えられた、光拡散材、光源などから構成される。ここで、光制御フィルムは、凹凸面を光出射面となるようにして用いることが好ましい。また、光拡散材と光制御フィルムとの間にプリズムシートを使用することが好ましい。このような構成とすることで、正面輝度、視野角のバランスに優れるとともに、プリズムシート特有の問題であるぎらつきのないバックライト装置とすることができる。

【0065】

光拡散材は光源のパターンを消すためのものであり、乳白色の樹脂板、光源に対応する部分にドットパターンを形成した透明フィルム（ライティングカーテン）の他、透明基材上に凹凸の光拡散層を有するいわゆる光拡散フィルムなどを単独あるいは適宜組み合わせて使用することができる。

【0066】

光源は主として冷陰極管が使用される。光源の形状としては線状、L字状のものなどがあげられる。直下型のバックライト装置は、上述した光制御フィルム、光拡散材、光源の他に、目的に応じて、反射板、偏光フィルム、電磁波シールドフィルムなどを備えていてもよい。

【0067】

本発明の直下型のバックライト装置の一実施形態を図 8 に示す。このバックライト装置 150 は、図示するように、シャーシ 155 内に収納した反射板 156 の上に光源 152 を複数配置し、その上に光拡散材 157 を介して、光制御フィルム 153 が載置された構造を有している。

【0068】

本発明のバックライト装置は、光源あるいは導光板から出射される光の向きを制御する光制御フィルムとして、特定の凹凸面を有する光制御フィルムを用いたことにより、従来のバックライト装置に比べ正面輝度を向上することができ、しかもプリズムシートを単体で用いた場合のようなぎらつきの問題やキズつきの発生が少ない。

【実施例】

【0069】

以下、実施例により本発明を更に説明する。

【0070】

[実施例 1～5]

微細穴開け加工技術により所定の凹凸パターンを形成した 5 種類の型 (1)～(5) を作製し、(1) の型には屈折率 1.40 のシリコン樹脂、(2)～(5) の型には屈折率 1.50 の紫外線硬化型樹脂を流し込んだ。次いで、流し込んだ樹脂を硬化させた後、型から取り出して、23 cm (光源と垂直方向) × 31 cm (光源と平行方向) の光制御フィルム (1)～(5) (実施例 1～5 の光制御フィルム) を得た。

【0071】

次いで、濁度計 (NDH 2000: 日本電色工業社) により光制御フィルム (1)～(5) の平滑面および凹凸面を光入射面とした場合の全光線透過率を JIS K 7361-1: 1997 に従い測定した。光制御フィルム (1)～(5) について得られた結果を表 1 に示す。また、濁度計 (NDH 2000: 日本電色工業社) により、光制御フィルム (1)～(5) のヘーズを JIS K 7136: 2000 に従い測定した結果を合わせて表 1 に示す。

【0072】

【表 1】

	全光線透過率 (%)			ヘーズ (%)
	凹凸面入射	平滑面入射	凹凸面入射－ 平滑面入射	
実施例 1	100.00	49.40	50.60	93.55
実施例 2	100.00	51.79	48.21	88.60
実施例 3	100.00	55.28	44.72	88.10
実施例 4	100.00	56.88	43.12	93.04
実施例 5	100.00	63.34	36.66	79.79

【0073】

表 1 からわかるように、実施例 1～5 の光制御フィルムは全て、平滑面を光入射面としたときの全光線透過率が 65% 以下で、凹凸面を入射面とした全光線透過率が 80% 以上でなおかつ凹凸面を光入射面とした全光線透過率から平滑面を光入射面とした全光線透過率を引いた値が、30% 以上であった。また、実施例 1～5 の各光制御フィルムのヘーズは何れも 70% 以上であり、良好な正面輝度を得るため必要な光学特性を満たしていた。

【0074】

次に、光制御フィルム (1)～(5) を 15 インチエッジライト型バックライト装置 (冷陰極管上下各 1 灯) に組み込み、正面輝度を測定した。すなわち、光制御フィルム (1)～(5) の凹凸パターン面が光出射面となるようにして導光板上に設置し、バックライト装置上の中央における光源 (冷陰極管) と平行方向と垂直方向における出射角度ごとの輝度を測定した (1 インチ = 2.54 cm)。光制御フィルム (1)～(5) について得られた結果を表 2 に示す (単位は「cd/m²」)。

【0075】

【表2】

		輝度 (cd/m ²)				
		実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	実施例 5
平行方向	左45度	925	965	994	1030	1050
	左30度	1500	1490	1490	1490	1490
	0度	1830	1760	1710	1650	1610
	右30度	1500	1500	1490	1490	1480
	右45度	888	936	970	1010	1040
垂直方向	上45度	940	1010	1060	1120	1160
	上30度	1640	1650	1650	1660	1660
	0度	1830	1760	1710	1650	1610
	下30度	1670	1660	1650	1640	1640
	下45度	971	1040	1080	1140	1170

【0076】

表2の結果から、実施例1～5の光制御フィルムは、バックライト装置に1枚組み込んだのみで、出射角30度以内の輝度を高くすることができ、正面方向に対し高い出射光が得られることが示された。

【0077】

[比較例1～5]

市販の光拡散性シート（比較例1～比較例5）について、実施例1～5と同様に、平滑面および凹凸面を光入射面とした場合の全光線透過率をJIS K7361-1:1997に従い測定し、ヘーズをJIS K7136:2000に従い測定した。比較例1～5について得られた結果を表3に示す。

【0078】

【表3】

	全光線透過率 (%)			ヘーズ (%)
	凹凸面入射	平滑面入射	凹凸面入射－平滑面入射	
比較例1	100.00	71.44	28.56	96.04
比較例2	100.00	74.44	25.56	94.94
比較例3	100.00	78.36	21.64	95.70
比較例4	92.33	77.05	15.28	98.29
比較例5	97.37	96.57	0.08	91.76

【0079】

表3からわかるように、比較例の光拡散性シートは全て、凹凸面を入射面とした全光線透過率が80%以上であるものの、平滑面を光入射面としたときの全光線透過率が65%より高く、なおかつ凹凸面を光入射面とした全光線透過率から平滑面を光入射面とした全

光線透過率を引いた値が、30%未満であった。

【0080】

次に、比較例1～5の光拡散シートを15インチエッジライト型バックライト装置（冷陰極管上下各1灯）に組み込み、正面輝度を測定した。すなわち、光拡散性シートの凹凸面が光出射面となるようにして導光板上に設置し、バックライト装置上の中央における光源（冷陰極管）と平行方向と垂直方向における出射角度ごとの輝度を測定した（1インチ＝2.54cm）。比較例1～5の光拡散シートについて得られた結果を表4に示す（単位は「cd/m²」）。

【0081】

【表4】

		輝度 (cd/m ²)				
		比較例1	比較例2	比較例3	比較例4	比較例5
平行方向	左45度	1070	1120	1160	1170	1430
	左30度	1500	1480	1460	1460	1340
	0度	1530	1490	1460	1450	1240
	右30度	1490	1470	1450	1450	1340
	右45度	1070	1120	1160	1170	1420
垂直方向	上45度	1220	1280	1320	1340	1650
	上30度	1690	1670	1650	1650	1530
	0度	1530	1490	1460	1450	1240
	下30度	1640	1620	1600	1600	1490
	下45度	1230	1280	1320	1330	1600

【0082】

表4の結果からもわかるように、従来の光拡散性シートをバックライト装置に組み込んだ場合には、良好な正面輝度を得ることはできなかった。

【0083】

以上の実施例からも明らかなように、実施例の光制御フィルムは、全光線透過率を特定の範囲としたことにより、正面輝度に優れ、適度の光拡散性を備えたものであった。また、このような光制御フィルムをバックライト装置に組み込むことにより、正面輝度が高く、ぎらつきや干渉パターンの発生のないバックライト装置とすることができた。

【図面の簡単な説明】

【0084】

【図1】平滑面から光入射した場合の全光線透過率と正面輝度の関係を表す図

【図2】凹凸面から光入射した場合の全光線透過率と正面輝度の関係を表す図

【図3】凹凸面から光入射した場合の全光線透過率から平滑面から光入射した場合の全光線透過率を引いた値と正面輝度の関係を表す図

【図4】本発明の光制御フィルムの実施形態を示す断面図

【図5】本発明の光制御フィルムの凹凸面を示す斜視図

【図6】本発明の光制御フィルムの凹凸面の凸部を説明する図

【図7】本発明のバックライト装置の一実施形態を示す図

【図8】本発明のバックライト装置の一実施形態を示す図

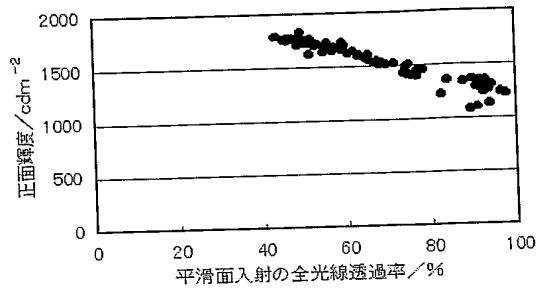
【符号の説明】

【 0 0 8 5 】

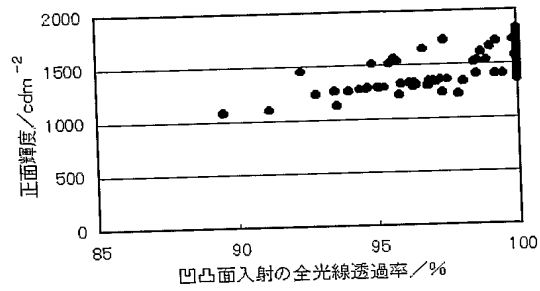
- 1 0 . . . 光制御フィルム
- 1 1 . . . 基材
- 1 2 . . . 凹凸層
- 1 4 0 . . エッジライト型バックライト装置
- 1 5 0 . . 直下型バックライト装置

【書類名】 図面

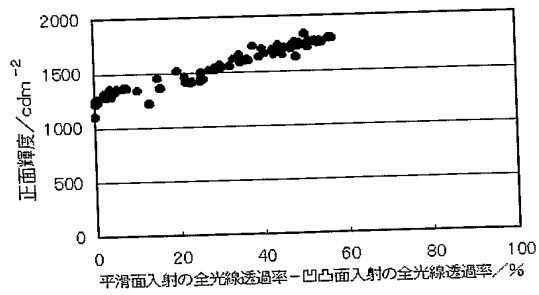
【図 1】



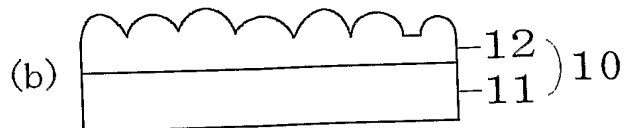
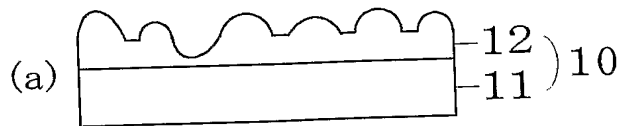
【図 2】



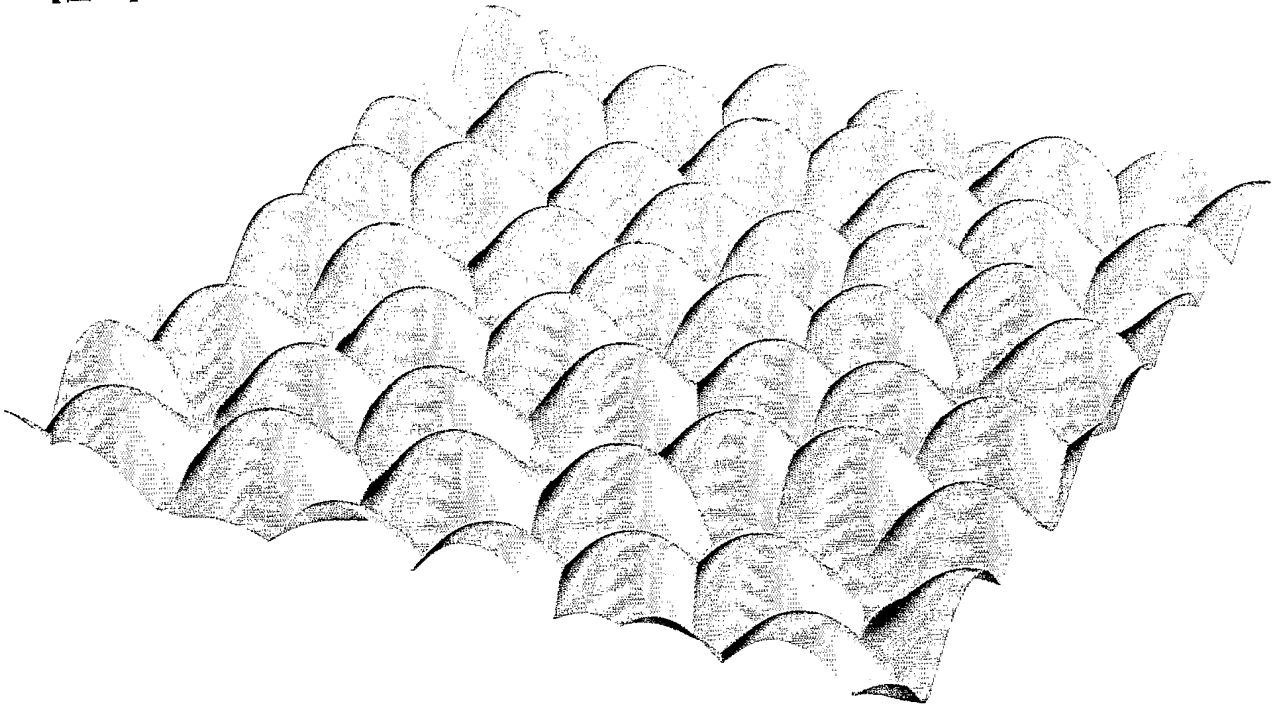
【図 3】



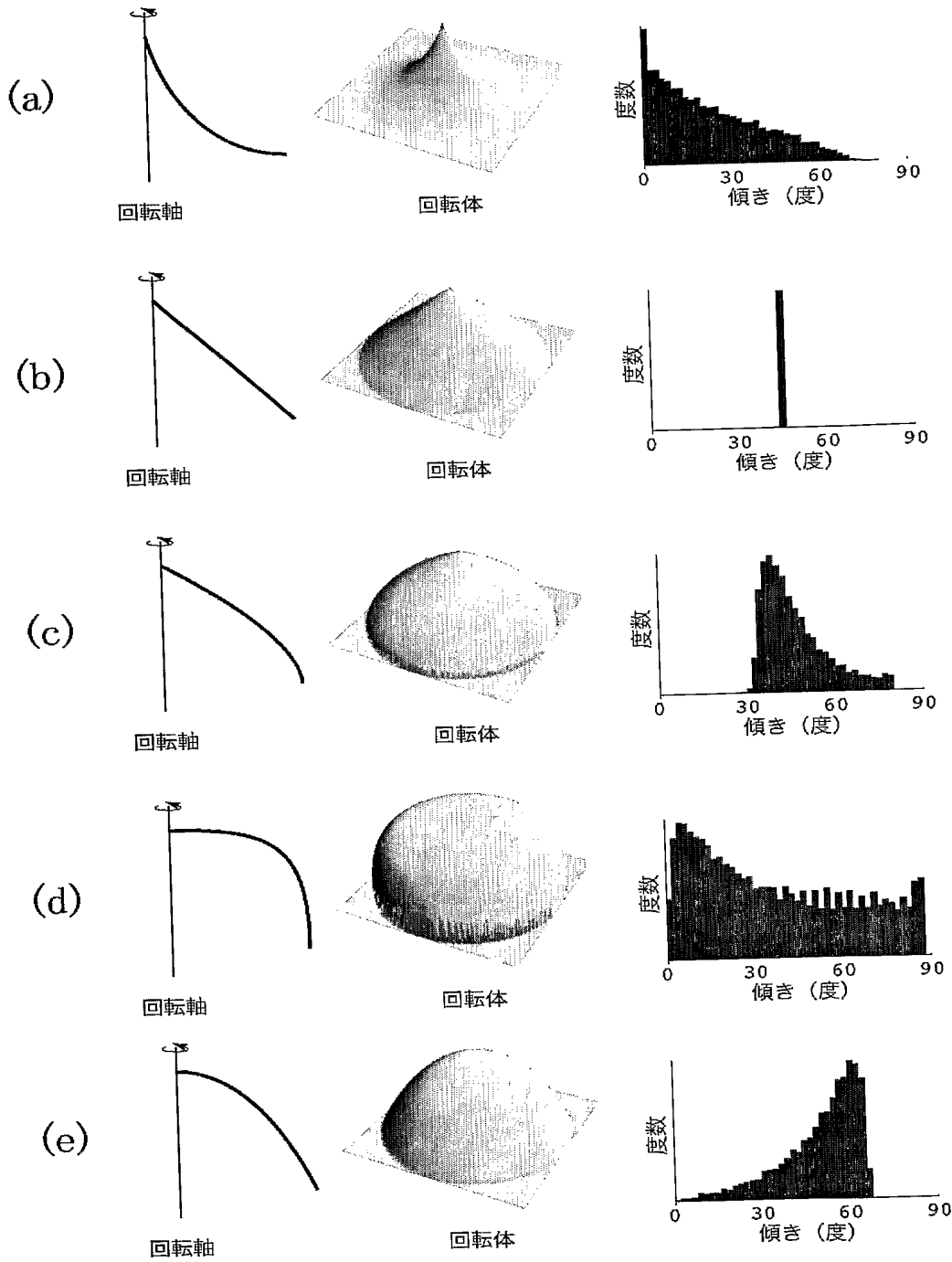
【図 4】



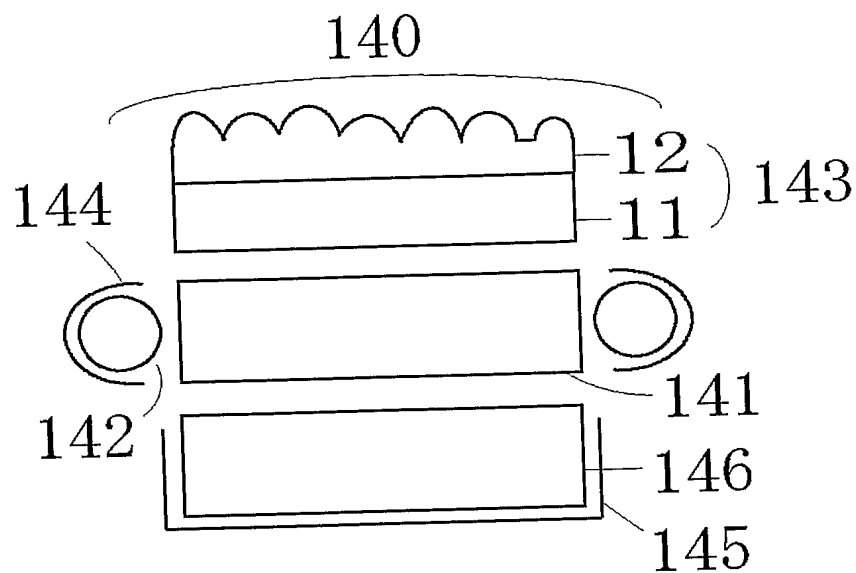
【図 5】



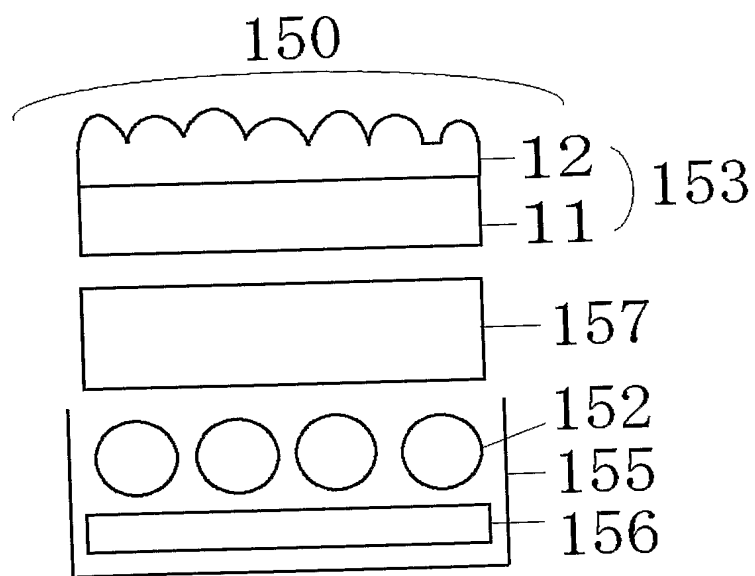
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】 正面輝度の向上を図ることができるとともに、適度の光拡散性を備え、干渉状パターンやぎらつきの問題のない光制御フィルムを提供する。

【解決手段】 一方の面が凹凸面であり、他方の面が実質的に平滑な面で構成される光制御フィルム10であって、JIS K7361-1:1997に規定される測定方法による、前記平滑な面から光入射した場合の全光線透過率が65%以下で、前記凹凸面から光入射した場合の全光線透過率が80%以上で、なおかつ、前記凹凸面光入射の全光線透過率から前記平滑面光入射の全光線透過率を引いた値が30%以上となるように構成する。

【選択図】 図4

特願 2 0 0 4 - 0 5 9 6 0 7

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 1 2 5 9 7 8]

1. 変更年月日

1 9 9 6 年 4 月 8 日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都新宿区新宿 2 丁目 1 9 番 1 号

氏 名

株式会社きもと